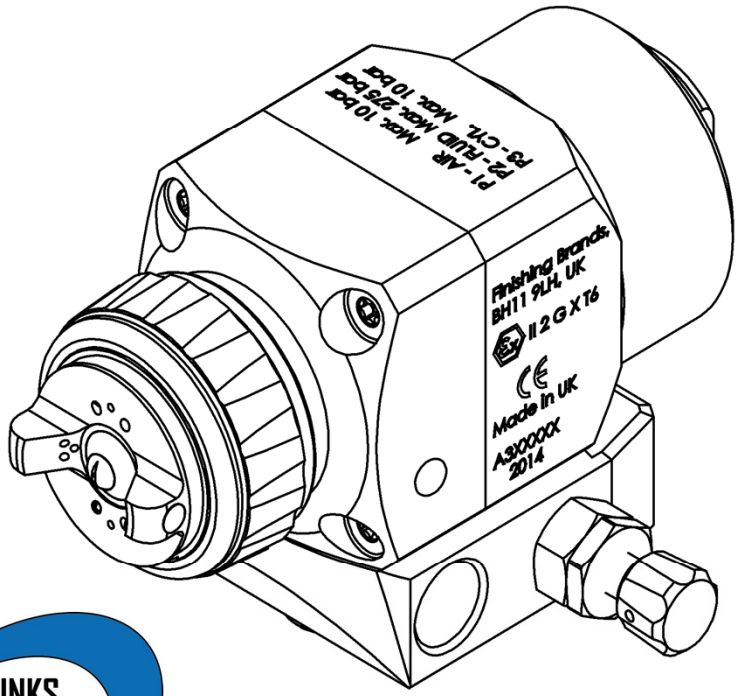
BINKS Série AG360:

Pistolet Airless Air Assisté à collecteur automatique, AG363.

CE Ex II 2 G X T6



BINKS AG363

IMPORTANT ! NE PAS DÉTRUIRE

Il est de la responsabilité du client de s'assurer que tous les opérateurs et le personnel de maintenance lisent et comprennent ce manuel.

Contacter le représentant Binks local pour obtenir des exemplaires supplémentaires de ce manuel.

LIRE TOUTES LES INSTRUCTIONS AVANT D'UTILISER CE PRODUIT BINKS.

DESCRIPTION FONCTIONNELLE

Le pistolet AG363 Airless Air Assisté est conçu pour permettre un changement rapide avec un applicateur à construction modulaire, pour la finition au pistolet des machines et des supports fixes. Conçu pour l'utilisation de la plupart des types de revêtement industriel général et pour les opérations de finition fines, ce pistolet comporte une tête en acier inoxydable appropriée à l'application de peintures à base d'eau ou de solvant.
Le pistolet AG363 est vissé sur un collecteur profilé bas en inox qui peut rester en place sur la machine pendant que le pistolet est enlevé pour les opérations de maintenance ou de nettoyage.
Il est conçu comme une solution flexible d'application des revêtements modernes qui dispose de multiples accessoires permettant d'optimiser plus avant le procédé.

SPÉCIFICATIONS

PRESSION D'ENTRÉE DE PRODUIT ET D'AIR.	
P1 = Pression maximum d'entrée d'air	10 Bar [145 psi]
P2 = Pression maximum d'entrée de produit	275 Bar [4000 psi]
P3 = Pression d'air du cylindre	4 - 10 Bar [58 psi - 145 psi]

ENVIRONNEMENTALES	
Température opérationnelle ambiante maximum	40°C nominal

MATERIAUX DE CONSTRUCTION	
Tête du pistolet et passages du produit	Acier inoxydable
Matériau du corps du pistolet	Aluminium revêtu Quickclean™
Matériau du chapeau d'air	Aluminium anodisé
Construction de l'aiguille fluide et du siège	Acier inoxydable Carbure de tungstène
Joints et joints toriques	PEHD, FEPM

CONNEXIONS DE CONNECTEUR DE TYPE VISSÉ	
P1 = Dimension d'entrée d'air	1/4" G
P2 = Dimension d'entrée de produit	1/4" NPS
P3 = Entrée du cylindre	1/8" G

POIDS AVEC COLLECTEUR	
POIDS	840g

DIMENSIONS AVEC COLLECTEUR	
L x H x lg mm	110 x 64 x 89

Description du produit:	AG363
Ce produit est conçu pour être utilisé avec :	Matériaux à base de solvants ou d'eau
Convient a une utilisation en zone dangereuse :	Zones 1 et 2
Niveau de protection :	II 2 G X T6
Niveau de vibration :	N/A
Niveau de pression acoustique :	Disponible sur demande
Niveau de puissance acoustique :	Disponible sur demande
Fabricant :	Finishing Brands UK, Ringwood Road, Bournemouth, BH11 9LH. UK

Déclaration de conformité UE

CE Ex

Nous : Finishing Brands UK, déclarons que le produit ci-dessus est conforme aux dispositions de :

Directive sur les machines 2006/42/CE

Directive ATEX 94/9/CE

en se conformant aux documents statutaires et aux normes harmonisées suivants :

Norme BS, EN, 1953:2013 Équipements d'atomisation et de pulvérisation pour produits de revêtement - Exigences de sécurité

EN ISO 12100-1:2010 Sécurité des machines - Notions fondamentales, principes généraux de conception - Terminologie de base, méthodologie

EN ISO 12100-2:2010 Sécurité des machines - Notions fondamentales, principes généraux de conception - Principes techniques

EN 14462:2005+A1:2009, Équipement de traitement de surface - Code d'essai acoustique pour équipements de traitement de surface y compris leséquipements de manutention auxiliaires - Classes de précision 2 et 3

EN ISO 11201:1995 Acoustique - Bruit émis par les machines et les équipements - Mesurage des niveaux de pression acoustique d'émission au poste de travail et en d'autres positions spécifiées dans des conditions approchant celles du champ libre sur plan réfléchissant avec des corrections environnementales négligeables

EN1127-1: Atmosphères explosives - Prévention de l'explosion - Notions fondamentales

EN 13463-1 : Équipement non-électrique pour utilisation dans des atmosphères potentiellement explosives - Méthodes de base et exigences

Les produits HVLP et Trans-Tech sont conformes aux exigences PG6 des directives de l'EPA et offrent un rendement de transfert supérieur à 65%.

D Smith (Directeur Général)
30/01/15

Dans cette fiche produit, les termes AVERTISSEMENT, ATTENTION et REMARQUE sont utilisés pour mettre en avant des informations de sécurité importantes comme suit : **FR**

⚠ AVERTISSEMENT	⚠ ATTENTION	REMARQUE
Dangers ou pratiques dangereuses qui pourraient occasionner des blessures graves ou même mortelles ou d'importants dégâts matériels.	Dangers ou pratiques dangereuses pouvant occasionner des blessures corporelles, des dommages matériels ou de produit mineurs.	Informations importantes concernant l'installation, l'exploitation ou la maintenance.

⚠ AVERTISSEMENT

Lire les mises en gardes suivantes avant d'utiliser ces équipements.

Les SOLVANTS et les PRODUITS DE REVÊTEMENT peuvent être hautement inflammables ou combustibles lorsqu'ils sont pulvérisés. Toujours se reporter aux instructions des fournisseurs des produits de revêtement et aux fiches de sécurité avant d'utiliser cet équipement.

LIRE LE MANUEL. Avant d'utiliser le matériel de finition, lire et comprendre toutes les informations de sécurité, d'utilisation et d'entretien fournies dans le manuel de l'utilisateur. Les utilisateurs doivent se conformer aux codes de pratique locaux et nationaux et aux exigences des compagnies d'assurance régissant la ventilation, les précautions à prendre contre l'incendie, le fonctionnement et la surveillance des lieux de travail.

RISQUE D'INCENDIE ET D'EXPLOSION. Ne jamais utiliser 1,1,1- de trichloroéthane, chlorure de méthylène, ou autres solvants aux hydrocarbures halogénés ni de liquides contenant de tels solvants dans des équipement comprenant des pièces mouillées en aluminium. L'utilisation de tels produits peut provoquer une sévère réaction chimique avec la possibilité d'explosion. Consulter le fournisseur pour s'assurer que les produits utilisés sont chimiquement compatibles avec les pièces en aluminium.

CHARGE ÉLECTROSTATIQUE. Les liquides peuvent emmagasiner une charge statique qui doit être dissipée grâce à un système de mise à la terre correcte des équipements, de toutes les pièces à traiter et de tous les autres éléments conducteurs d'électricité dans la cabine de pulvérisation. Une mise à la terre défectueuse ou des étincelles peuvent causer une situation dangereuse d'incendie, d'explosion, de choc électrique ou de blessures graves.

VAPEURS TOXIQUES – Lorsqu'ils sont pulvérisés, certains produits peuvent être toxiques, causer une irritation ou être autrement dangereux pour la santé. Toujours lire toutes les étiquettes, les fiches techniques de sécurité et respecter les recommandations d'utilisation des produits avant de commencer la pulvérisation. En cas de doute, contacter le fournisseur du produit.

CONSIGNER / CONDAMNER Les opérations d'entretien effectuées sur du matériel qui n'est pas mis hors tension, déconnecté, consigné et dont les sources d'alimentation ne sont pas condamnées, présentent un risque d'accident grave voire mortel.

NIVEAUX DE BRUIT. Le niveau acoustique pondéré des équipements de pompage et de pulvérisation peut excéder 85 dB (A) selon la configuration du système. Les niveaux de bruit effectifs sont disponibles sur demande. Le port de protecteurs d'oreilles est recommandé à tout moment pendant les opérations de pulvérisation.

DANGER DE HAUTE PRESSION. Une haute pression peut causer de graves blessures. Dépressuriser complètement le matériel avant d'effectuer toute opération d'entretien. La pulvérisation du produit par le pistolet, des fuites au niveau des flexibles ou des composants fracturés peuvent injecter du produit dans le corps et provoquer des blessures extrêmement graves.

INSPECTER LE MATÉRIEL QUOTIDIENNEMENT. Vérifier chaque jour que le matériel ne présente pas de pièces usées ou cassées. Ne pas utiliser le matériel sans être sûr de son état.

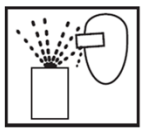
UTILISATION ABUSIVE DU MATÉRIEL. Une utilisation abusive du matériel peut causer sa rupture, son dysfonctionnement ou son démarrage intempestif et entraîner de graves blessures.

GANTS. Porter des gants pendant la pulvérisation du produit ou le nettoyage des équipements.

PORTER DES LUNETTES DE SÉCURITÉ. Tout manquement au port de lunettes de sécurité avec protections latérales présente un risque de blessure grave des yeux pouvant entraîner la cécité.

PORTER UN RESPIRATEUR. Il est recommandé d'utiliser un appareil de protection respiratoire à tout moment. Le type d'appareil doit être compatible avec le produit pulvérisé.

NE JAMAIS MODIFIER LE MATERIEL. Ne pas modifier le matériel sans l'autorisation écrite du fabricant.



RISQUE DE PROJECTIONS. L'ouverture du système sous pression provoque des projections de produit et de gaz ou de débris et présente un risque de blessure pour l'opérateur.

PROCÉDURE DE DÉPRESSURISATION. Toujours respecter la procédure de dépressurisation du matériel indiquée dans le manuel d'instruction.

SAVOIR OÙ ET COMMENT ARRÊTER LE MATÉRIEL EN CAS D'URGENCE.

FORMATION DES UTILISATEURS. Tout le personnel doit être formé avant d'utiliser le matériel de finition.

LA COMMUNICATION DE CES INFORMATIONS À L'UTILISATEUR DU MATÉRIEL EST LA RESPONSABILITÉ DE L'EMPLOYEUR.

FORMAT DE LA RÉFÉRENCE ET GUIDE DE SÉLECTION DE PIÈCE DU PISTOLET AG363

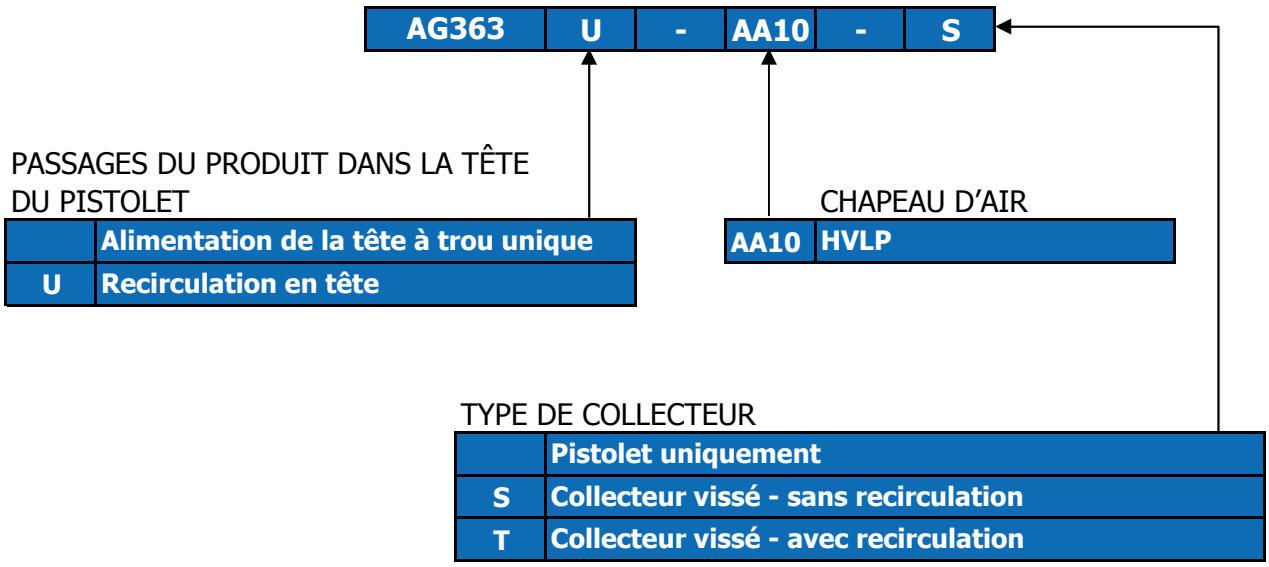


TABLEAU DE SÉLECTION DE BUSE POUR PISTOLET AIRLESS AIR ASSISTÉ (AAA)

(À COMMANDER SÉPAREMENT)

114 BUSES STANDARD

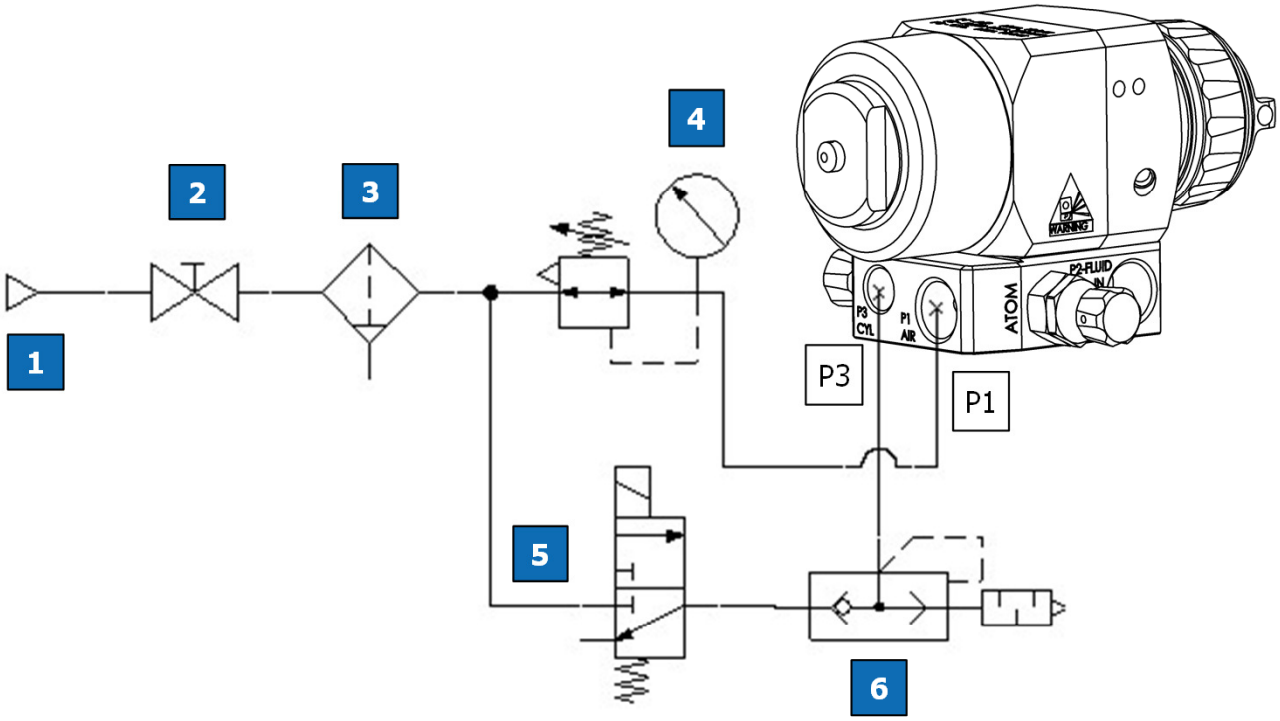
N° DE PIÈCE	ORIFICE		LONGUEUR DE JET*		DÉBIT (EAU @ 500 PSI/35 BAR)	
	POUCE	MM	POUCE	MM	GAL US/MIN	L/MIN
114-00702	-	-	-	-	-	-
114-00704	0.007	0.18	4	102	0.028	0.11
114-00706	0.007	0.18	6	152	0.028	0.11
114-00708	0.007	0.18	8	203	0.028	0.11
114-00902	0.009	0.23	2	51	0.039	0.15
114-00904	-	-	-	-	-	-
114-00906	0.009	0.23	6	152	0.039	0.15
114-00908	0.009	0.23	8	203	0.039	0.15
114-00910	0.009	0.23	10	254	0.039	0.15
114-00912	0.009	0.23	12	305	0.039	0.15
114-01104	0.011	0.28	4	102	0.06	0.23
114-01106	0.011	0.28	6	152	0.06	0.23
114-01108	0.011	0.28	8	203	0.06	0.23
114-01110	0.011	0.28	10	254	0.06	0.23
114-01112	0.011	0.28	12	305	0.06	0.23
114-01114	0.011	0.28	14	356	0.06	0.23
114-01304	0.013	0.33	4	102	0.09	0.34
114-01306	0.013	0.33	6	152	0.09	0.34
114-01308	0.013	0.33	8	203	0.09	0.34
114-01310	0.013	0.33	10	254	0.09	0.34
114-01312	0.013	0.33	12	305	0.09	0.34
114-01314	0.013	0.33	14	356	0.09	0.34
114-01316	0.013	0.33	16	406	0.09	0.34
114-01506	0.015	0.38	6	152	0.12	0.45
114-01508	0.015	0.38	8	203	0.12	0.45
114-01510	0.015	0.38	10	254	0.12	0.45
114-01512	0.015	0.38	12	305	0.12	0.45
114-01514	0.015	0.38	14	356	0.12	0.45
114-01516	0.015	0.38	16	406	0.12	0.45
114-01518	0.015	0.38	18	457	0.12	0.45

N° DE PIÈCE	ORIFICE		LONGUEUR DE JET*		DÉBIT (EAU @ 500 PSI/35 BAR)	
	POUCE	MM	POUCE	MM	GAL US/MIN	L/MIN
114-01706	0.017	0.43	6	152	0.16	0.61
114-01708	0.017	0.43	8	203	0.16	0.61
114-01710	0.017	0.43	10	254	0.16	0.61
114-01712	0.017	0.43	12	305	0.16	0.61
114-01714	0.017	0.43	14	356	0.16	0.61
114-01716	0.017	0.43	16	406	0.16	0.61
114-01718	0.017	0.43	18	457	0.16	0.61
114-01906	0.019	0.48	6	152	0.19	0.72
114-01908	0.019	0.48	8	203	0.19	0.72
114-01910	0.019	0.48	10	254	0.19	0.72
114-01912	0.019	0.48	12	305	0.19	0.72
114-01914	0.019	0.48	14	356	0.19	0.72
114-01916	0.019	0.48	16	406	0.19	0.72
114-01918	0.019	0.48	18	457	0.19	0.72
114-02110	0.021	0.53	10	254	0.24	0.91
114-02112	0.021	0.53	12	305	0.24	0.91
114-02114	0.021	0.53	14	356	0.24	0.91
114-02116	0.021	0.53	16	406	0.24	0.91
114-02118	0.021	0.53	18	457	0.24	0.91
114-02410	0.024	0.61	10	254	0.31	1.17
114-02412	0.024	0.61	12	305	0.31	1.17
114-02414	0.024	0.61	14	356	0.31	1.17
114-02416	0.024	0.61	16	406	0.31	1.17
114-02418	0.024	0.61	18	457	0.31	1.17
114-02710	0.027	0.69	10	254	0.385	1.46
114-02712	0.027	0.69	12	305	0.385	1.46
114-02714	0.027	0.69	14	356	0.385	1.46
114-02716	0.027	0.69	16	406	0.385	1.46
114-02718	0.027	0.69	18	457	0.385	1.46

* LONGUEUR DE JET BASÉE SUR LA PULVÉRISATION D'EAU A UNE PRESSION DE 1000 PSI/70 BAR, LES RÉSULTATS EFFECTIFS PEUVENT VARIER EN FONCTION DE LA VISCOSITÉ DU PRODUIT

EN PLUS DE LA GAMME DE BUSES STANDARD SÉRIE 114, IL EXISTE UNE GAMME SÉRIE 9 DE FINITION FINE.

SCHÉMA DE CONNEXION D'AIR TYPIQUE



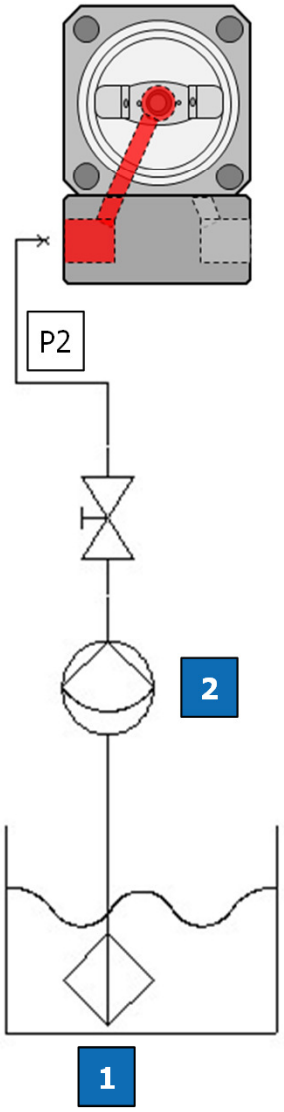
1	Prise d'air comprimé.
2	Vanne d'arrêt
3	Filtre à air
4	Régulateur d'air avec manomètre
5	Électrovanne 3/2, normalement fermée
6	Vanne d'échappement rapide et silencieux
P1	CHAPEAU - 1/4" G
P3	CYL - 1/8" G

⚠ AVERTISSEMENT

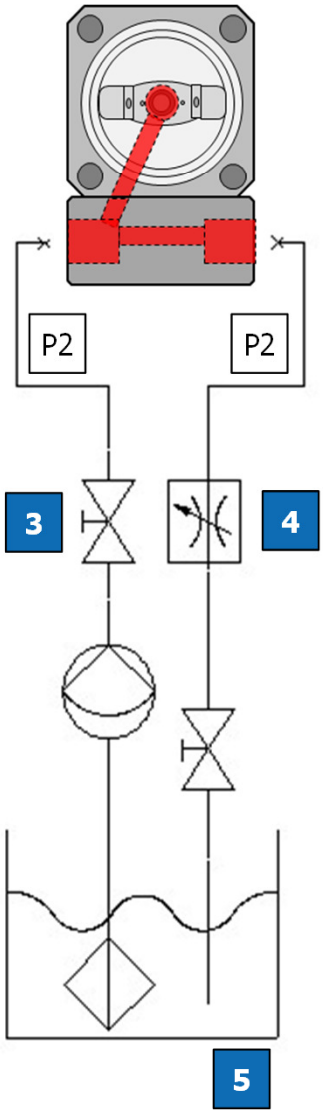
Le pistolet doit être connecté à la terre pour dissiper les charges électrostatiques qui peuvent être créées par le produit ou le débit d'air. Cette connexion peut utiliser le support de montage du pistolet ou des tuyaux d'air/de produit conducteurs. La connexion du pistolet à la terre doit être vérifiée et une résistance inférieure à 10^6 Ohms est requise.

SCHÉMA DE CONNEXION DE PRODUIT TYPIQUE

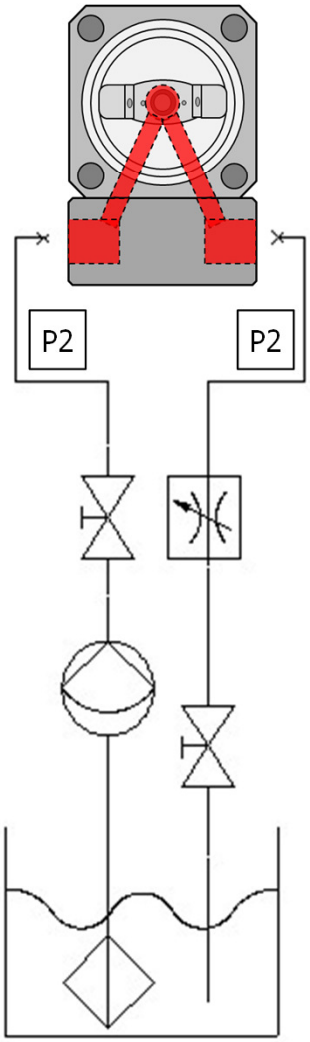
AG363-XXXX-S
VUE DE FACE



AG363-XXXX-T
VUE DE FACE



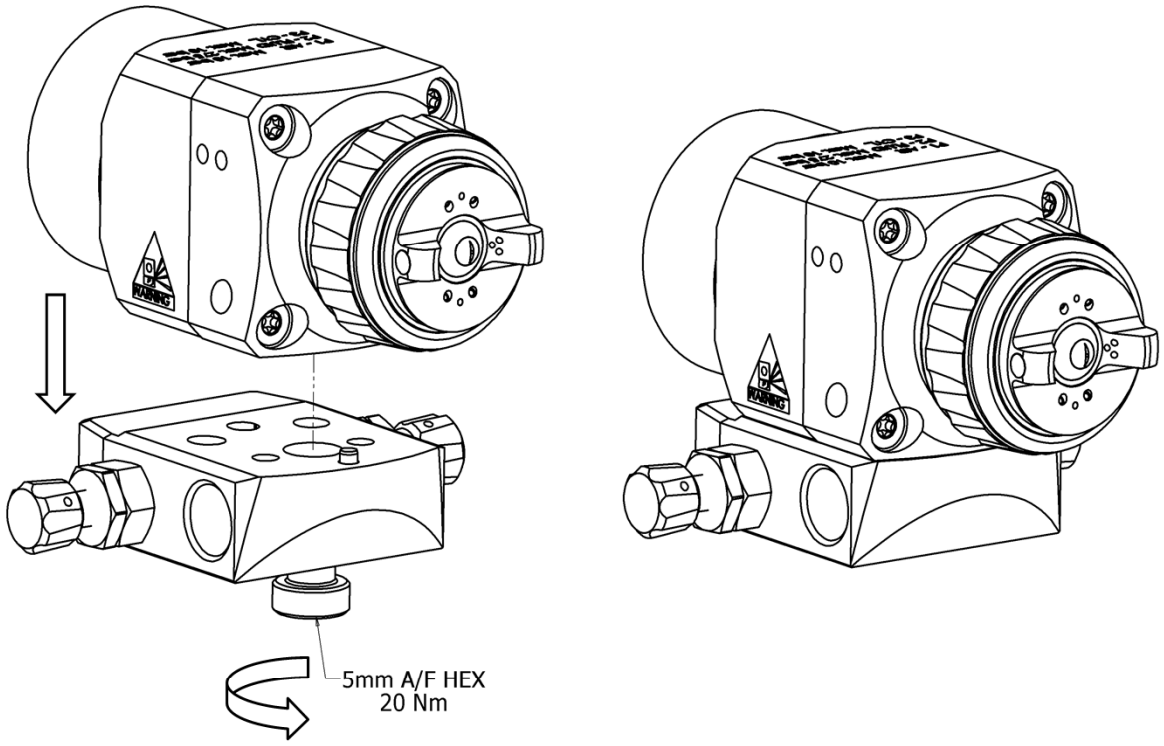
AG363U-XXXX-S
VUE DE FACE



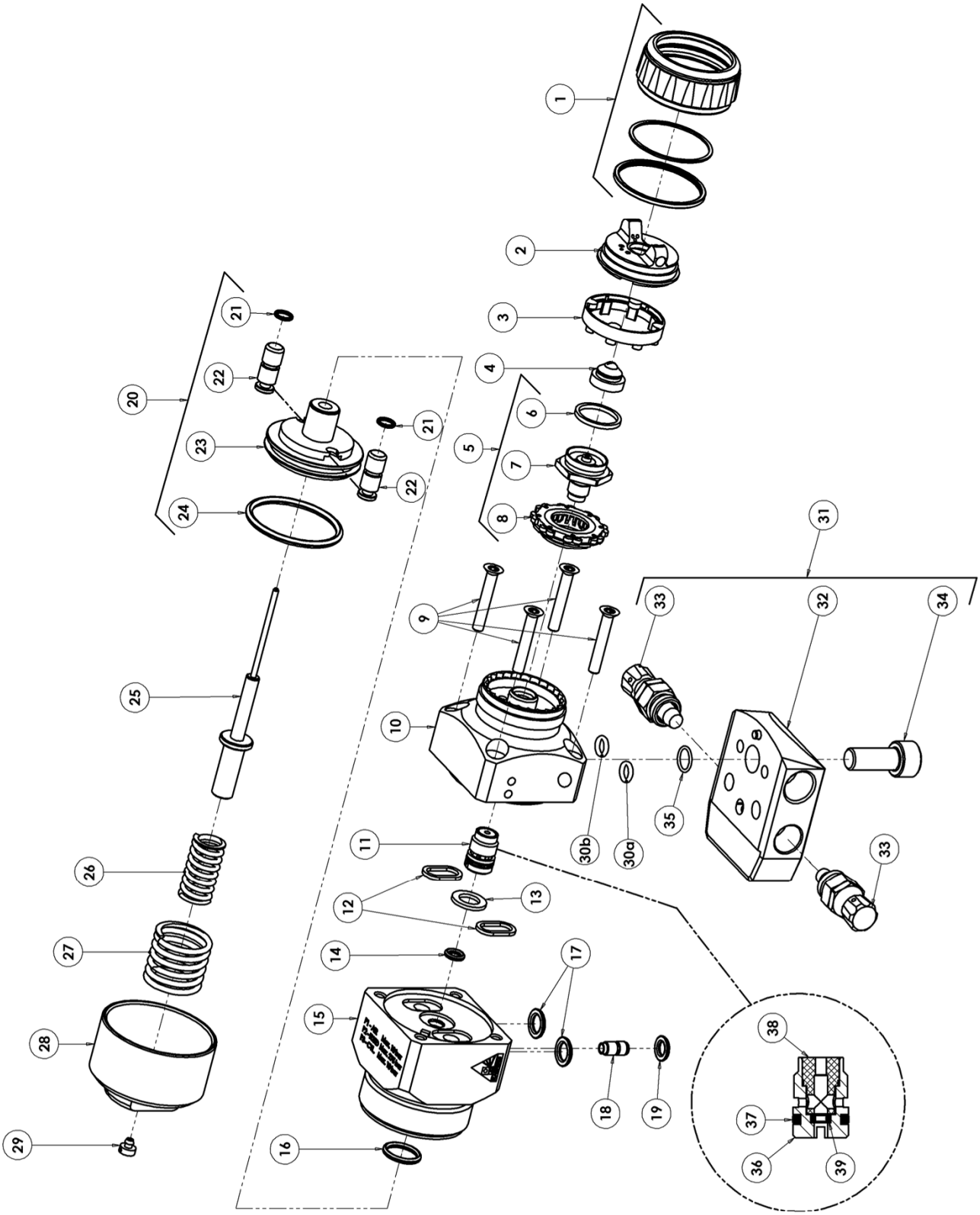
1	Filtre de produit
2	Alimentation du produit
3	Vanne d'arrêt
4	Restricteur de produit
5	Réservoir de produit
P2	Produit - 1/4" NPS

REMARQUE
Des revêtements protecteurs ont été utilisés pour les besoins de la protection en entrepôt. Rincer les passages de produit dans les équipements avec un solvant approprié avant de les utiliser.

INSTALLATION DU PISTOLET ET DU COLLECTEUR



ÉCLATÉ


1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30a
30b
31
32
33
34
35
36
37
38
39

LISTE DES PIÈCES

RÉF.	N° DE PIÈCE	DESCRIPTION	QTÉ DE PIÈCES ASSEMBLÉES.
1	ADV-403-K	BAGUE DE RETENUE AVEC JOINTS	1
2	54-5890	AA10 CHAPEAU D'AIR	1
3	SPA-70-K10	PLAQUE D'INDEXATION (JEU DE 10)	1
4	VOIR TABLEAU	BUSE	1
5	SPA-69-K	SYSTÈME DE SIÈGE D'AIGUILLE	1
6	SPA-98-K10	JOINTS (JEU DE 10)	1
7	-	SIÈGE D'AIGUILLE	1
8	SPA-71-K10	PLAQUE DE DÉFLECTION (JEU DE 10)	1
9	S-14190-K4	VIS TORX (JEU DE 4)	4
10	SPA-156-K	TÊTE DE PULVÉRISATION	1
	SPA-156U-K	RECIRCULATION DE TÊTE DE PULVÉRISATION	1
11	SPA-76	PRESSE-ÉTOUPE D'AIGUILLE	1
12	SPA-53-K10	JOINTS (JEU DE 10)	2
13	SPA-97-K10	JOINTS (JEU DE 10)	1
14	S-28219X-K4	JEU DE 4 JOINTS TORIQUES	1
15	SPA-65-BL-K	CORPS DE PISTOLET	1
16	S-28220X-K2	JEU DE 2 JOINTS TORIQUES	1
17	SPA-29X-K4	JEU DE 4 JOINTS TORIQUES	2
18	SPA-52	TUBE D'AIR	1
19	S-28223X-K4	JEU DE 4 JOINTS TORIQUES	1
20	SPA-68-K	PISTON	1
21	S-28224X-K4	JEU DE 4 JOINTS TORIQUES	2
22	SPA-62-K2	PISTON DE SOUPAPE D'AIR (JEU DE 2)	2
23	-	PISTON	1
24	SPA-45X-K2	JEU DE 2 JOINTS TORIQUES	1
25	SPA-79	AIGUILLE	1
26	SPA-77	RESSORT D'AIGUILLE	1
27	SPA-13	RESSORT DE PISTON	1
28	SPA-67-BL-K	CHAPEAU D'EXTRÉMITÉ	1
29	SPA-54	BOUCHON D'ÉVENT	1
30a	SN-71X-K2	JOINTS TORIQUES	1
30b		JOINT TORIQUE (RECIRCULATION DE TÊTE SEULEMENT)	2
31	SPA-419-K	SYSTÈME DE COLLECTEUR VISSÉ	1
	SPA-419P-K	SYSTÈME DE COLLECTEUR VISSÉ BOUCHÉ	1
	SPA-419U-K	SYSTÈME DE COLLECTEUR VISSÉ AVEC RECIRCULATION	1
	SPA-419UP-K	SYSTÈME DE COLLECTEUR VISSÉ DE RECIRCULATION BOUCHÉ	1
32	-	COLLECTEUR	1
33	SPA-414-K	VANNE DE COMMANDE	2
34	SPA-161-K2	VIS DE BLOCAGE (JEU DE 2)	1
35	-	JOINT TORIQUE (PARTIE DE SPA-161-K2)	1
36	-	CORPS	1

LISTE DES PIÈCES (Suite)

RÉF.	N° DE PIÈCE	DESCRIPTION	QTÉ DE PIÈCES ASSEMBLÉES.
37	SPA-29X-K4	JEU DE 4 JOINTS TORIQUES	1
38	SPA-96-K4	JOINT	1
39	SPA-46X-K4	JEU DE 2 JOINTS TORIQUES	1

RÉGLAGE TYPIQUE

1. La soupape d'air ATOM contrôle la longueur du jet, la vanne FAN contrôle la forme du jet. Pour augmenter la pression d'air, tourner les vannes de contrôle dans le sens antihoraire et pour réduire la pression tourner la vanne dans le sens horaire.

2. Le flux de produit peut être ajusté en réglant la pression de la pompe, la pression d'air ou la taille de la buse.

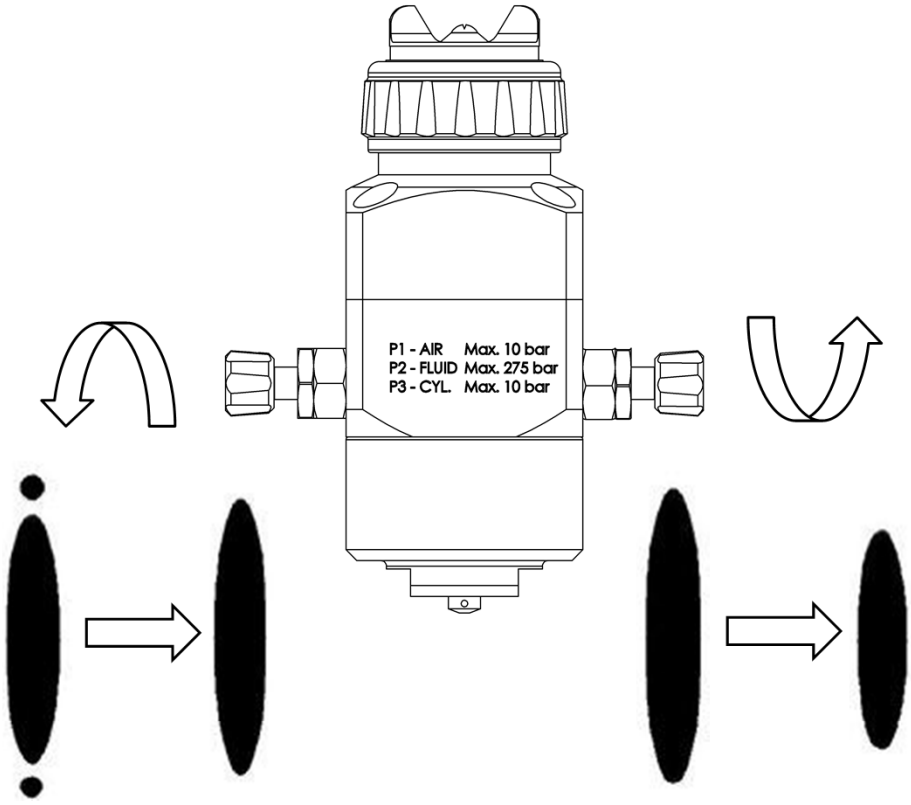
SÉQUENCE DE DÉMARRAGE TYPIQUE

Fermer complètement les boutons de contrôle FAN et ATOM.

1 – Sélectionner la taille et l'angle de la buse AAA pour déterminer la taille de la forme, le débit et l'atomisation. Régler la pression du produit au besoin.

2 – Tourner le bouton de contrôle FAN jusqu'à ce que les traînes disparaissent du jet.

3. Tourner le bouton de contrôle ATOM comme l'indique le schéma, pour le réglage précis de la longueur du jet. (Dans des circonstances normales, nous recommandons de remplacer la buse pour un modèle avec un angle différent.)



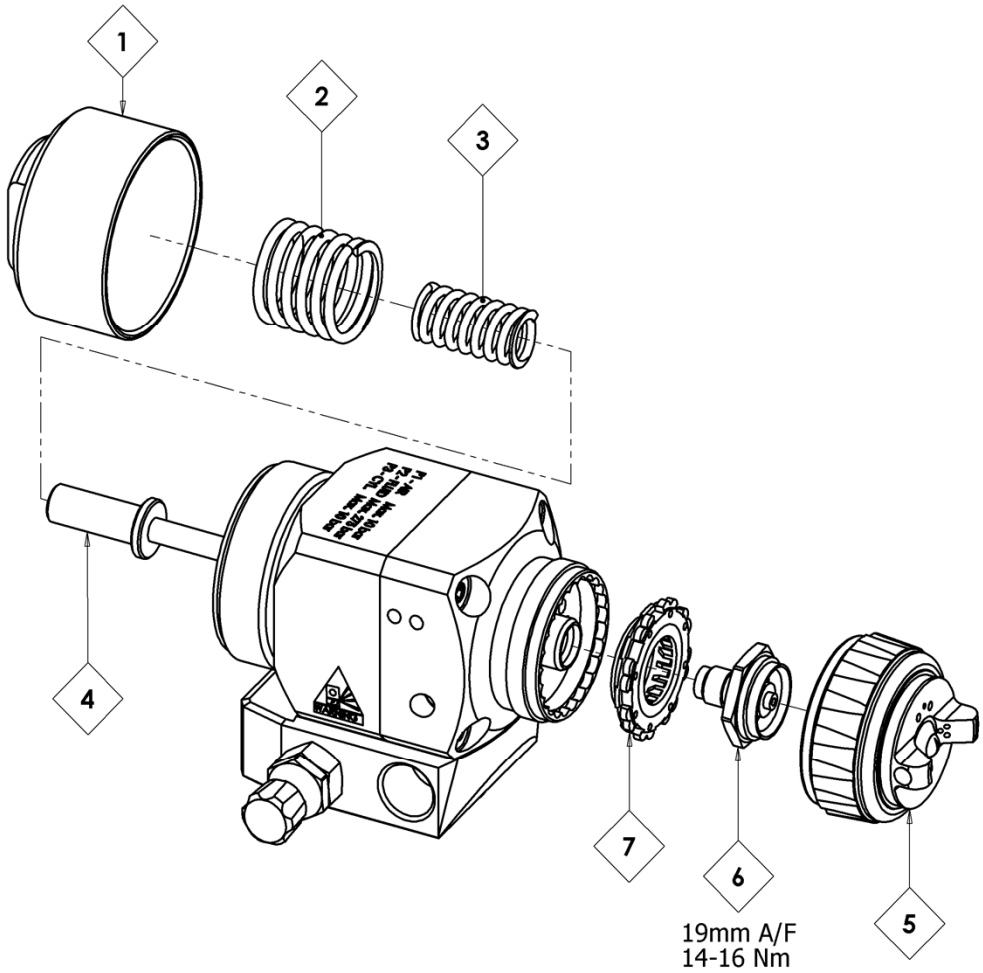
Vanne FAN = Contrôle de la forme du jet

Vanne ATOM = Contrôle de la longueur du jet

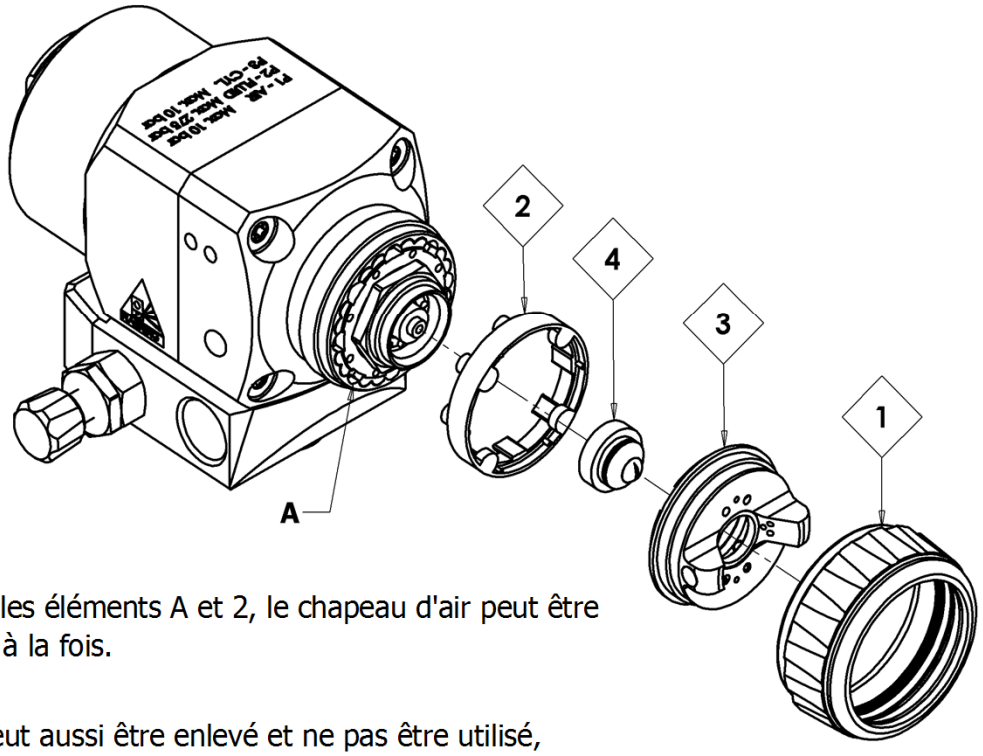
MAINTENANCE DU PISTOLET DE PULVÉRISATION

LÉGENDES - SYMBOLES DE MAINTENANCE	
	Ordre de démontage *(Ordre inverse pour l'assemblage)*
#	N° de réf.
	Graisse / Vaseline
	Joint de filetage
	Bloqueur de filetage

DÉSASSEMBLAGE DE LA BUSE ET DE L'AIGUILLE



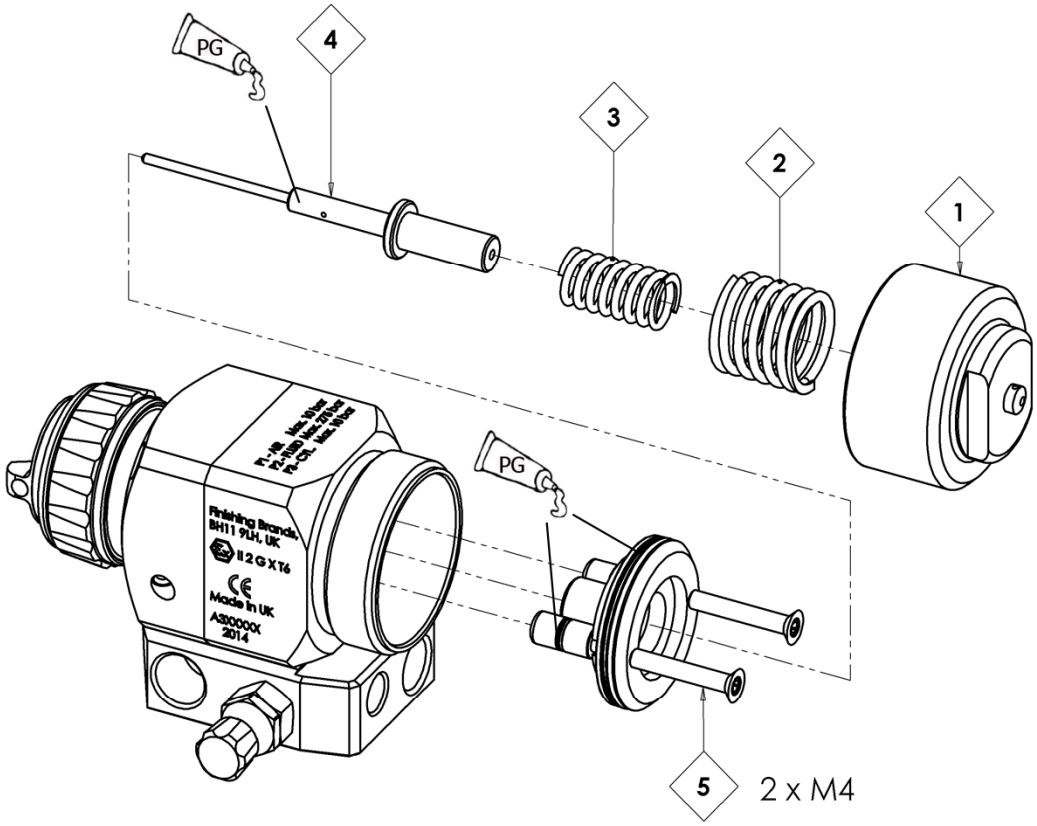
DÉSASSEMBLAGE DU CHAPEAU D'AIR, DE LA BUSE ET DE L'INDEX



En combinant les éléments A et 2, le chapeau d'air peut être tourné de 15° à la fois.

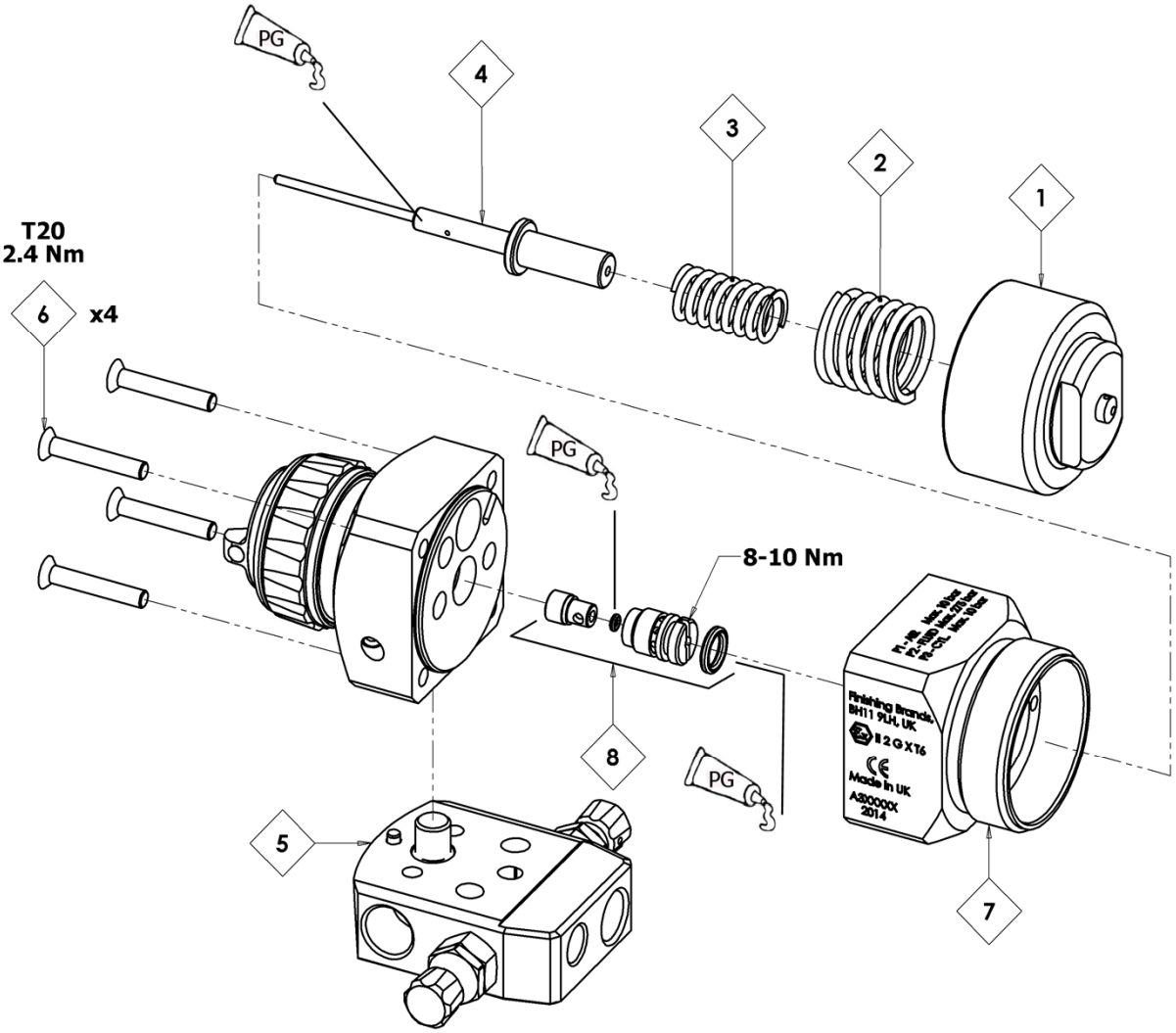
L'élément 2 peut aussi être enlevé et ne pas être utilisé, auquel cas le mouvement est libre.

DÉSASSEMBLAGE DU PISTON



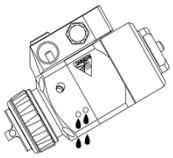
Mettre les vis en place pour déposer le piston.

DÉSASSEMBLAGE DU PRESSE-ÉTOUPE



RECHERCHE DE DYSFONCTIONNEMENT DE PERFORMANCE MÉCANIQUE

PANNES GÉNÉRALES	CAUSE	RECTIFICATION
Pas de pulvérisation	Pas de pression d'air du cylindre au niveau du pistolet.	Vérifier l'alimentation d'air et la ligne d'air.
	Buse obstruée.	Remplacer ou nettoyer.
Le pistolet crache de la peinture lorsque la gâchette est enfoncée du fait de l'accumulation de peinture dans le chapeau d'air entre deux opérations de pulvérisation.	Le siège de l'aiguille n'est pas correctement en place dans la tête du pistolet.	Serrer.
	Fuite au niveau de la buse / de l'aiguille.	Vérifiez l'absence de dommage ou d'obstruction.
Accumulation de peinture dans la buse	Le type de revêtement favorise l'accumulation de produit.	Consulter le fournisseur du revêtement.
	Buse endommagée ou partiellement obstruée.	Vérifiez l'absence de dommage ou d'obstruction.
Accumulation de peinture dans le chapeau d'air	Orifices du chapeau d'air endommagés	Installer un chapeau d'air neuf.
	L'accumulation progressive de rebonds sur la tête du pistolet.	Nettoyer complètement toutes les pièces.
Le chapeau d'air se remplit de peinture quand la détente est enfoncée.	La buse n'est pas correctement en place dans le siège.	Installer une buse neuve.
	Le siège de la buse est usé à l'arrière de la buse.	
	Buse desserrée	Serrer.

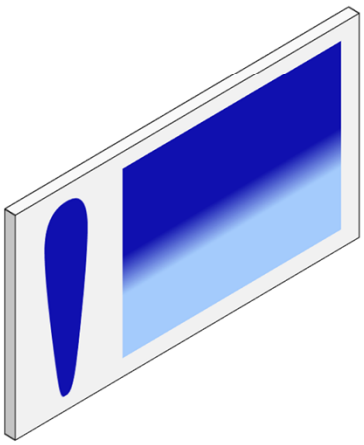
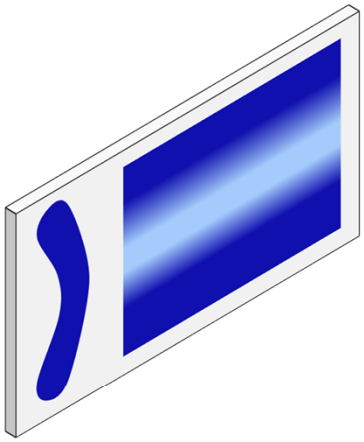
PANNES DE PRODUIT	CAUSE	RECTIFICATION
Petite fuite de produit au niveau du siège de l'aiguille	La surface interne du siège de l'aiguille est rayée, endommagée ou usée.	Remplacer.
	Profil externe de l'aiguille endommagé ou usé.	Remplacer.
	Dépôt de contaminants sur les surfaces en contact de l'aiguille ou du siège qui empêche l'étanchéité.	Nettoyer complètement.
Fuite importante de produit ou jet de produit au niveau de la buse ou du siège de l'aiguille alors que le pistolet est désactivé	Dépôt de contaminants sur les surfaces en contact de l'aiguille ou du siège qui empêche l'étanchéité.	Démonter la buse et l'aiguille et les nettoyer soigneusement.
Fuite lente de produit au niveau du presse-étoupe de l'aiguille, trois emplacements de fuites possibles. 	Presse-étoupe de l'aiguille usé ou desserré.	Resserrer ou remplacer le cas échéant.
Le pistolet ne se ferme pas.	La pression du produit excède la pression opérationnelle maximum du pistolet.	Réduire la pression du produit.

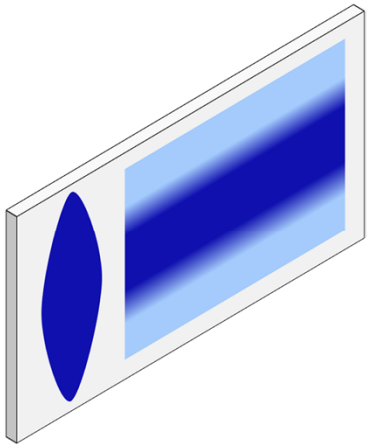
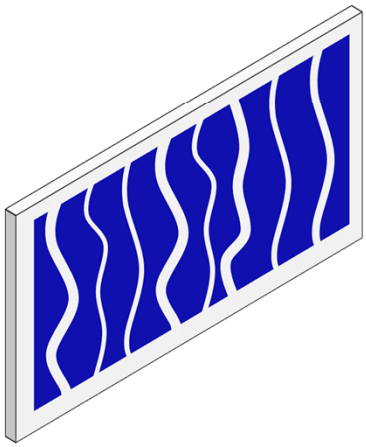
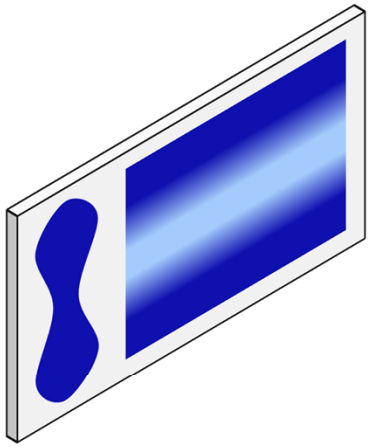
PANNES D'AIR	CAUSE	RECTIFICATION
Petite fuite d'air du chapeau d'air alors que la gâchette n'est pas enfoncée.	Piston contaminé et pas correctement mis en place.	Enlever le piston et nettoyer soigneusement les surfaces de l'axe de la vanne et des sièges.
	Joint de piston endommagé ou manquant.	Remplacer.

PANNES DE COLLECTEUR DE TYPE VISSÉ

DÉFAUTS D'ASSEMBLAGE	CAUSE	RECTIFICATION
Le pistolet est mal serré sur le collecteur.	La vis de blocage n'a pas été serrée.	Serrer la vis.
	La vis de blocage s'est usée.	Remplacer en utilisant le kit de vis de blocage SPA-161-K2.
Il est impossible de séparer le pistolet du collecteur.	La vis de blocage est toujours en place.	Retirer la vis de blocage.

DÉPANNAGE DE PERFORMANCE DE PULVÉRISATION

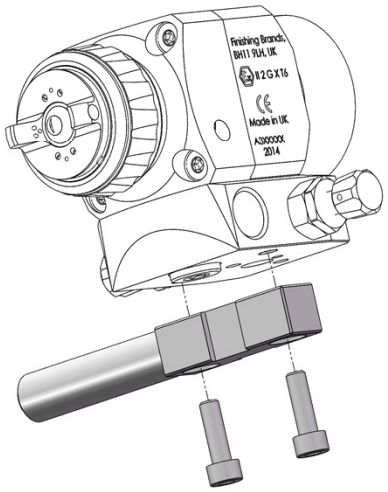
CONDITION	CAUSE	RECTIFICATION
Surépaisseur en haut et en bas. 	Accumulation de produit sur le chapeau d'air, trous ou jets obstrués.	Tremper le chapeau d'air ou la buse dans un solvant approprié et les nettoyer soigneusement.
	Accumulation de produit sur l'extérieur de la buse ou buse partiellement obstruée.	Remplacer le chapeau d'air ou la buse au besoin.
		Nettoyer complètement toutes les pièces.
Surépaisseur à droite ou à gauche. 	Trous d'air latéraux gauche ou droit bouchés.	Tremper le chapeau d'air ou la buse dans un solvant approprié et les nettoyer soigneusement.
	Saleté ou dommages sur le côté gauche ou droit de l'extérieur de la buse.	Remplacer la buse au besoin.

Surépaisseur centrale 	Excès de produit.	Remplacer la buse.
Jet de pulvérisation intermittent ou saccadé 	Air dans la ligne d'alimentation de peinture.	Vérifier et resserrer les connexions du tuyau de siphonnage de la pompe.
		Purger l'air de la ligne d'alimentation de produit.
	Passage ou tuyau de produit partiellement obstrué.	Nettoyer ou remplacer.
Creux au centre de l'application 	Buse endommagée ou sale	Nettoyer ou remplacer.
	Pression de pulvérisation excessive (contrôle de la longueur).	Réduire la pression d'air en tournant la vanne de contrôle de jet dans le sens horaire.

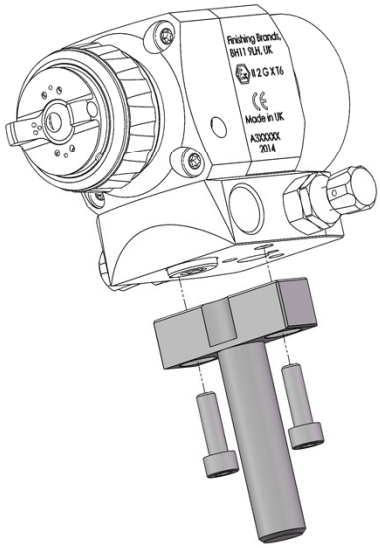
Rebonds excessifs	Pression d'air excessive.	Réduire la pression d'air.
Coulures et festons	Débit de produit excessif.	Réduire la taille de la buse ou réduire la pression du produit.
	Produit trop dilué.	Appliquer des couches fines/réduire le débit de produit.
	Pistolet incliné.	Installer le pistolet perpendiculairement à la pièce.
Finition fine à gros grains, séchée avant de couler.	Pistolet trop loin de la surface de travail.	Vérifier la distance.
	Pression d'air excessive.	Réduire la pression d'air et vérifier la forme du jet.
	Débit de produit trop bas.	Augmenter le débit de produit en augmentant la taille de la buse ou la pression d'alimentation.

OPTIONS D'ADAPTATEURS DE MONTAGE - COLLECTEUR DE TYPE VISSÉ

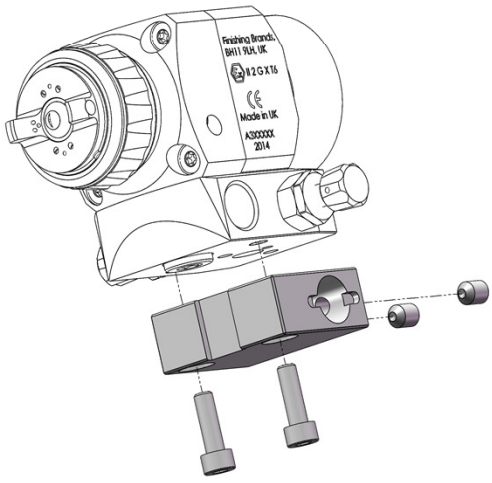
SPA-173-K
Barre de montage horizontal et vis



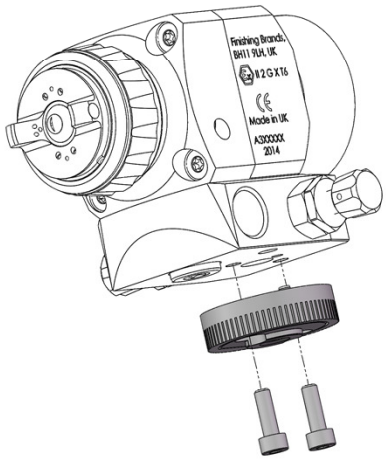
SPA-174-K
Barre de montage vertical et vis



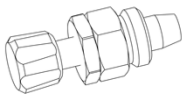
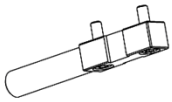
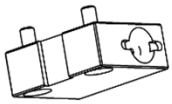
SPA-175-K
Bloc de montage et vis



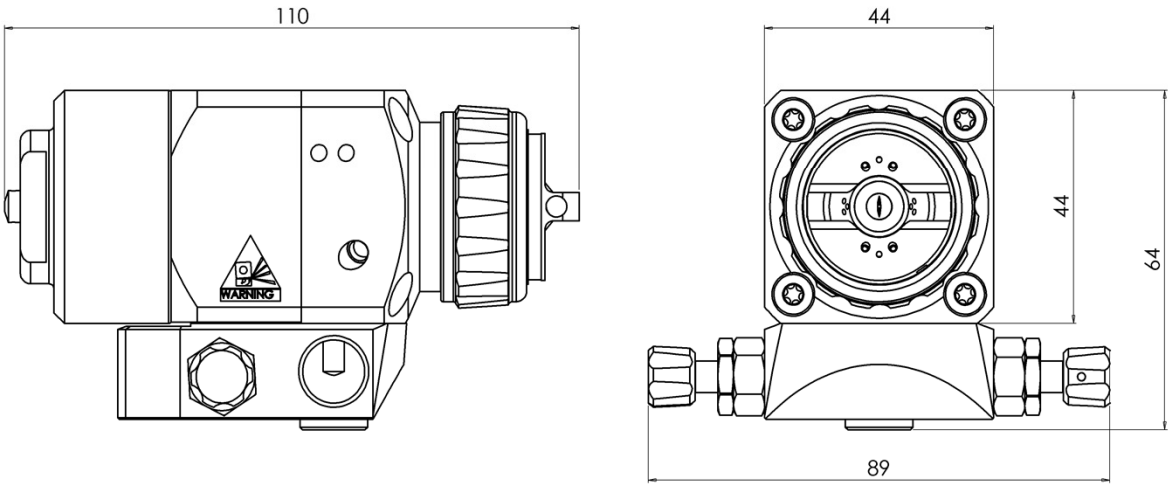
SPA-176-K
Réglage d'indexation et vis



ACCESSOIRES

N° DE PIÈCE	DESCRIPTION	
SPA-414-K	Vanne de Commande	
SPA-423-K	Vannes extraplates de réglage d'atomisation et de jet, remplacent les pièces (33), voir éclaté.	
SPA-173-K	Barre de montage horizontal et vis.	
SPA-174-K	Barre de montage vertical et vis.	
SPA-175-K	Bloc de montage et vis.	
SPA-176-K	Réglage d'indexation et vis.	
SPA-115 SPA-116	1/4" NPT-NPS 1/4" NPT-BSP Coude PMT 275 bar.	
54-3655 54-1835	Boîtier et filtre Élément de filtre Filtre 1/4" NPS M-F 100 microns 400 bar.	
H-5811 H-5813 H-5813-10	1m 7.5m 10m Tuyau Airless 4,7 mm de dia. int. 1/4" NPS F, PMT 350 bar.	
H-5818 H-5819	7.5m 10m Tuyau Airless 6,4 mm de dia. int. 1/4" NPS F, PMT 325 bar.	
4900-5-1-K3	Brosse de nettoyage (JEU DE 3)	
DSG-4003	Nettoyeurs de buses (JEU DE 12)	
KK-4584	Kit de nettoyage de pistolet	

DIMENSIONS



REMARQUES

REMARQUES

POLICE DE GARANTIE

Les produits Binks sont couverts par une garantie limitée matériaux et main-d'œuvre d'un an offerte par Finishing Brands. L'utilisation de pièces ou d'accessoires d'une autre provenance que Finishing Brands invalidera toutes les garanties. Pour toute information spécifique sur la garantie, s'adresser au distributeur Finishing Brands le plus proche dans la liste ci-dessous.

Finishing Brands se réserve le droit de modifier les spécifications de ses produits sans préavis.
DeVilbiss, Ransburg, BGK et Binks sont des marques commerciales déposées de Finishing Brands.
© 2014 Finishing Brands
Tous droits réservés.

Binks fait partie de Finishing Brands, le leader mondial des technologies de finition au pistolet. Pour toute assistance technique ou pour trouver un distributeur autorisé, contacter un de nos services internationaux de vente et de support à la clientèle ci-dessous.

USA/Canada
www.binks.com
info@finishingbrands.com
N° de tél. vert : 1-800-992-4657
N° de Fax vert : 1-888-246-5732

Mexique
www.finishingbrands.com.mx
sales@finishingbrands.com.mx
Tél. : 011 52 55 5321 2300
Fax : 011 52 55 5310 4790

Brésil
www.devilbiss.com.br
sales@devilbiss.com.br
Tél. : +55 11 5641 2776
Fax : +55 11 5641 1256

Royaume-Uni
www.finishingbrands.eu
info@finishingbrands.eu
Tél. : +44 (0)1202 571 111
Fax : +44 (0)1202 573 488

France
www.finishingbrands.eu
info@finishingbrands.eu
Tél. : +33(0)475 75 27 00
Fax : +33(0)475 75 27 59

Allemagne
www.finishingbrands.eu
info@finishingbrands.eu
Tél. : +49(0) 6074 403 1
Fax : +49(0)6074 403 281

Chine
www.finishingbrands.com.cn
mkt@finishingbrands.com.cn
Tél. : +8621-3373 0108
Fax : +8621-3373 0308

Japon
www.ransburg.co.jp
binks-devilbiss@ransburg.co.jp
Tél. : 081 45 785 6421
Fax : 081 45 785 6517

Australie
www.finishingbrands.com.au
sales@finishingbrands.com.au
Tél. : +61 (0) 2 8525 7555
Fax : +61 (0) 2 8525 7575